

D3

(19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
 INSTITUT NATIONAL
 DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
 PARIS

(11) N° de publication : **2 834 260**

(à n'utiliser que pour les
 commandes de reproduction)

(21) N° d'enregistrement national : **02 00015**

(51) Int Cl⁷ : **B 60 R 13/01, B 60 R 5/04**

(12)

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION**A1**

(22) Date de dépôt : 02.01.02.

(30) Priorité :

(71) Demandeur(s) : *DURISOTTI SA Société anonyme — FR.*

(43) Date de mise à la disposition du public de la demande : 04.07.03 Bulletin 03/27.

(56) Liste des documents cités dans le rapport de recherche préliminaire : *Se reporter à la fin du présent fascicule*

(60) Références à d'autres documents nationaux apparentés :

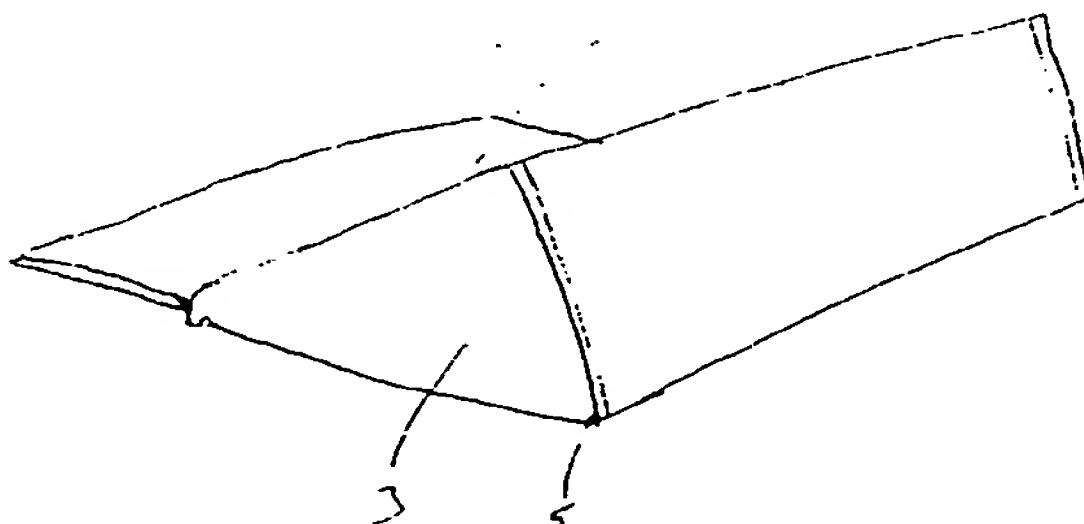
(72) Inventeur(s) : **WALLART XAVIER.**

(73) Titulaire(s) :

(74) Mandataire(s) : **BEAU DE LOMENIE.**(54) **BAC DE PROTECTION DESTINE A ETRE LOGE DANS UN COFFRE DE VOITURE.**

(57) L'invention se rapporte à un bac de protection destiné à être logé dans un coffre de voiture comprenant un fond (2) et au moins une paroi (3) latérale qui, s'étendant sur au moins l'un des cotés du fond, est sensiblement perpendiculaire au dit fond.

Ce bac est caractérisé en ce que la paroi latérale est associée au fond par une charnière.

**FR 2 834 260 - A1**

**BAC DE PROTECTION DESTINE A ETRE
LOGE DANS UN COFFRE DE VOITURE**

5 L'invention se rapporte à un bac de protection destiné à être logé dans un coffre de voiture.

S'il existe des véhicules utilitaires spécialement adaptés au transport de gros volume, il est courant d'utiliser certains véhicules dont on a retiré éventuellement les sièges arrières comme véhicule utilitaire.

10 Ces véhicules sont souvent utilisés par les artisans pour transporter leurs outils ou matériels.

Le plancher de ces véhicules n'étant pas prévu pour cet usage, il est connu de placer dans le coffre de ces véhicules, un bac comprenant une paroi inférieure et une paroi latérale plus ou moins haute.

15 Dans les solutions connues à ce jour, ces bacs sont construits :

- soit par des menuisiers qui utilisent des panneaux en bois assemblés à l'aide de colle et/ou de vis,

- soit par des ferronniers qui utilisent des feuilles de métal pliées et assemblées au moyen de rivets ou soudure.

20 On connaît un autre bac réalisé industriellement en matériau plastique (EP-A-0.022.702).

Celui ci est obtenu par thermoformage ou rotomoulage.

A partir d'un flanc de matière, le flanc est déformé par exemple par aspiration pour obtenir une pièce creuse ayant la forme du bac.

25 Un tel produit est intéressant sur le plan du temps de fabrication car ces bacs peuvent être produits à une grande cadence et moulés aux formes souhaitées pour occuper la place la plus importante possible dans le coffre de la voiture.

Ce produit pose toutefois un problème.

En effet, ces produits doivent être livrés à des revendeurs qui sont loin du 30 point de fabrication.

De ce fait, le coût de transport est important en raison du volume occupé par chaque bac.

Un autre problème de ces bacs consiste dans le fait qu'il est fortement conseillé de couvrir la face interne du bac d'une moquette pour limiter les chocs et le bruit des matériels qui, disposés dans le bac, heurtent les parois.

La pose de la moquette doit être faite par l'utilisateur qui n'est pas nécessairement un bricoleur ou qui ne dispose pas du temps souhaité.

L'objectif de l'invention est de proposer une solution aux problèmes évoqués plus haut.

A cet effet, l'invention a pour objet un bac du type précité comprenant une paroi inférieure ou fond et une paroi latérale s'étendant sur au moins l'un des cotés du fond, ce bac étant caractérisé en ce que le bord latéral est associé au fond par une charnière.

L'invention sera bien comprise à l'aide de la description ci-après faite à titre d'exemple non limitatif en regard du dessin qui représente schématiquement :

- figure 1 : une vue en perspective d'un bac selon l'invention,
- figure 2 : une vue à plat de l'objet de la figure 1,
- figure 3 : une coupe selon III-III de la figure 2,
- figure 4 : une variante de la figure 3,
- figure 5 : une variante de la figure 3 non encore assemblée.

En se reportant au dessin, on voit un exemple de bac 1 destiné à être logé dans le coffre d'une voiture.

Ce bac 1 en matière plastique comprend un fond 2 et au moins une paroi 3 latérale qui, s'étendant sur au moins l'un des cotés du fond, est sensiblement perpendiculaire au dit fond.

Cette paroi latérale s'étend sur au moins l'un des quatre cotés du fond.

Généralement, la paroi latérale s'étend suivant trois cotés voire quatre cotés.

Selon l'invention, la paroi latérale est associée au fond par une charnière 4.

Cette charnière est de préférence un film de matière plastique de la même matière que celle composant le fond 2 et la paroi latérale.

Bien évidemment, le bac comprend des moyens 5 pour maintenir le ou les parois latérales sensiblement perpendiculaires au fond.

Par exemple, il est prévu d'assembler les bords 6 latéraux ensemble soit par collage, soit par fusion ou par des rivets.

L'avantage d'un tel produit consiste dans le fait qu'il peut être livré à plat auprès de chaque distributeur puis mis en forme au dernier moment.

Dans une première variante de réalisation, la paroi du fond 2 et/ou les parois latérales 3 sont constituées de deux feuilles 10, 11 de matières assemblées avec au moins l'une des feuilles conformée pour ménager entre les deux feuilles 10, 11 un espace 12 contenant de l'air agissant comme un isolant phonique.

Dans une seconde variante de réalisation, la face supérieure du bac porte une couche 13 textile du genre moquette fixée soit par collage, soit par fusion.

Dans une troisième version :

- d'une part, la face supérieure du bac porte une couche 13 textile du genre moquette fixée, soit par collage soit par fusion et

- d'autre part, la paroi du fond et/ou les parois latérales sont constituées de deux feuilles 10, 11 de matière assemblées avec au moins l'une des feuilles de matière conformée pour ménager, entre les deux feuilles, un espace contenant de l'air agissant comme un isolant phonique.

Pour la réalisation des dits bacs, on se munit d'une feuille de matière que l'on élève à la température souhaitée pour la rendre malléable et à l'aide d'une presse, on écrase la matière aux endroits souhaités pour former la charnière.

Dans un mode de réalisation, pour fixer la couche textile, c'est lorsque la feuille de matière est encore malléable que l'on plaque la couche textile et que l'on fait pénétrer une partie de cette couche textile dans la matière pour assurer la liaison.

Ensuite ou en même temps, on forme les charnières.

Pour réaliser le bac selon la version la plus complète comprenant deux feuilles 10, 11 de matière et une couche 13 de textile :

- on forme par aspiration la feuille du dessous,
- on forme par aspiration (thermoformage) la feuille du dessus,
- on rapproche les deux feuilles pour les assembler et
- on exerce donc une force à la fois pour l'assemblage et la matérialisation des charnières puis
- on applique la couche textile sur la face supérieure.

Le produit est donc facile à industrialiser avec des méthodes connues.

Pour faciliter l'assemblage, on peut, lors de la fabrication, percer les trous pour le passage des rivets et prévoir au niveau des zones d'assemblage des parois latérales des pattes 14 pour la fixation de ces rivets.

On peut également mettre des inserts pour la fixation du bac sur les moyens 5 d'ancre prévus sur les voitures, par exemple, ceux destinés initialement aux sièges ou aux ceintures de sécurité.

Il est donc possible de proposer un produit fini livrable à plat et pouvant être assembler par tous.

Comme il l'a été dit plus avant, la double paroi permet d'insonoriser le bac.

10 Lors du thermoformage de ces deux feuilles, on prévoit de créer des nervures 16 pour rigidifier le fond et/ou les parois latérales.

Dans une forme de réalisation, les parois latérales 3 ne s'étendent que partiellement au long de la dimension longitudinale du fond de sorte qu'elles 15 s'arrêtent en deca du bord arrière et permettent de prévoir une charnière 20 qui, parallèle au bord arrière, permet de basculer la partie arrière du bac afin d'avoir accès au logement de la roue de secours.

Comme on peut le voir sur la figure 2, il a été prévu des découpes soit pour le passage d'éléments de la carrosserie soit pour l'accès à des points d'ancre du véhicule.

20 On notera également que la paroi latérale avant n'est pas verticale mais inclinée pour former avec le fond un angle inférieur à 90°.

REVENDICATIONS

1. Bac de protection destiné à être logé dans un coffre de voiture comprenant un fond (2) et au moins une paroi (3) latérale qui, s'étendant sur au moins l'un des cotés du fond, est sensiblement perpendiculaire au dit fond,

5 ce bac étant CARACTERISE en ce que la paroi latérale est associée au fond par une charnière (4).

2. Bac de protection selon la revendication 1 caractérisé en ce que la charnière est un film de matière plastique de la même matière que celle composant le fond (2) et la paroi latérale.

10 3. Bac de protection selon la revendication 1 ou 2 caractérisé en ce qu'il comprend des moyens (5) pour maintenir le ou les parois latérales sensiblement perpendiculaires au fond.

15 4. Bac de protection selon la revendication 3 caractérisé en ce qu'on a prévu d'assembler les bords (6) latéraux ensemble soit par collage, soit par fusion ou par des rivets.

20 5. Bac de protection selon la revendication 1 caractérisé en ce que la paroi du fond (2) et/ou les parois latérales (3) sont constituées de deux feuilles (10, 11) de matières assemblées avec au moins l'une des feuilles conformée pour ménager entre les deux feuilles (10, 11) un espace (12) contenant de l'air agissant comme un isolant phonique.

6. Bac de protection selon la revendication 1 caractérisé en ce que la face supérieure du bac porte une couche (13) textile du genre moquette fixée soit par collage, soit par fusion.

7. Bac de protection selon la revendication 1 caractérisé en ce que :

25 - d'une part, la face supérieure du bac porte une couche (13) textile du genre moquette fixée, soit par collage soit par fusion et

- d'autre part, la paroi du fond et/ou les parois latérales sont constituées de deux feuilles (10, 11) de matière assemblées avec au moins l'une des feuilles de matière conformée pour ménager, entre les deux feuilles, un espace contenant de 30 l'air agissant comme un isolant phonique.

8. Bac de protection selon la revendication 1 caractérisé en ce que la paroi latérale comprend des trous pour le passage de rivets.

9. Bac de protection selon la revendication 5 ou 7 caractérisé en ce que le bac comprend des nervures (16) pour rigidifier le fond et/ou les parois latérales.

10. Bac de protection selon la revendication 1 caractérisé en ce que le bac comprend une charnière (20) parallèle au bord arrière et située entre le bord avant
5 et le bord arrière.

Fig - 1

2834260

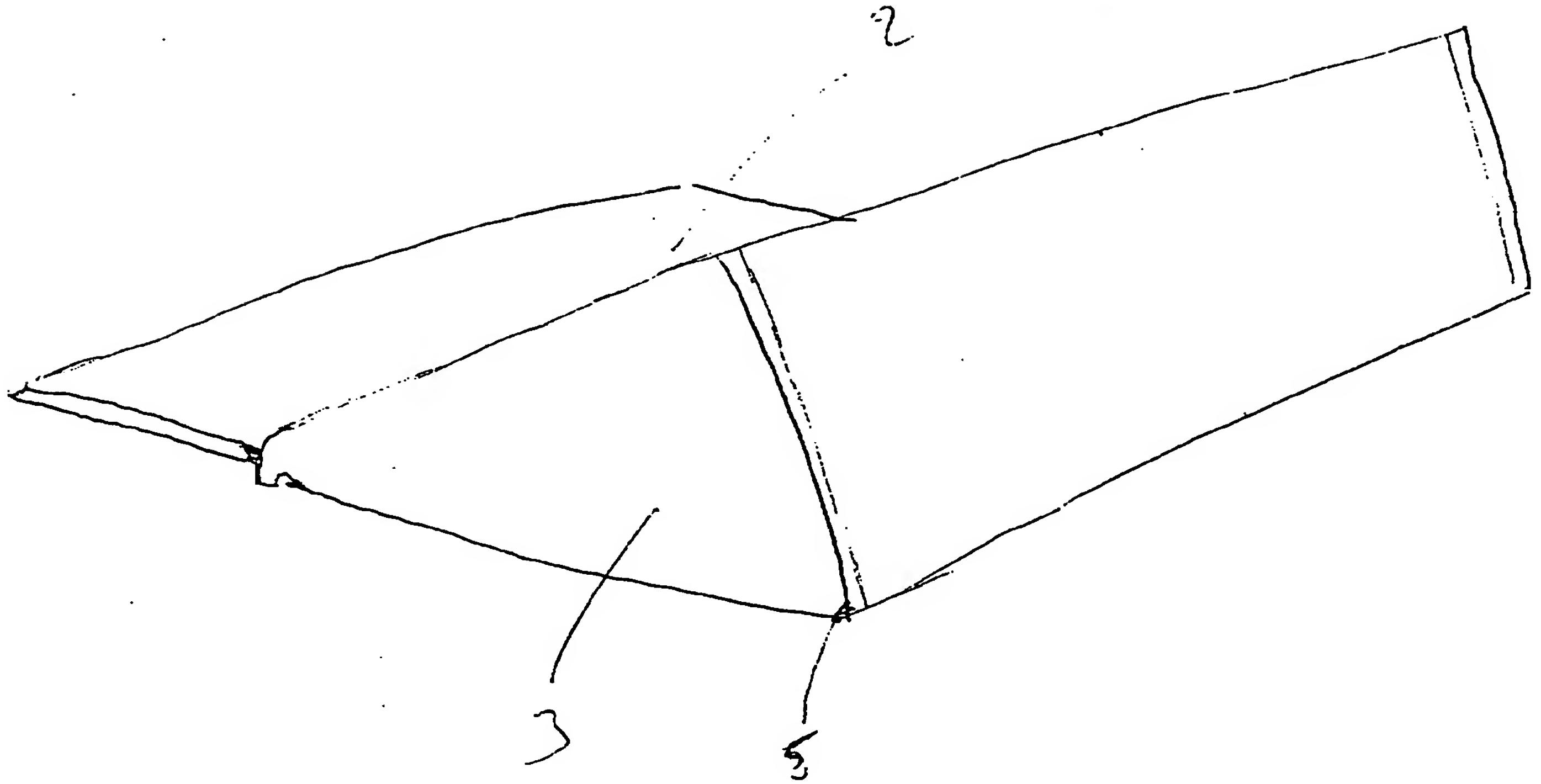
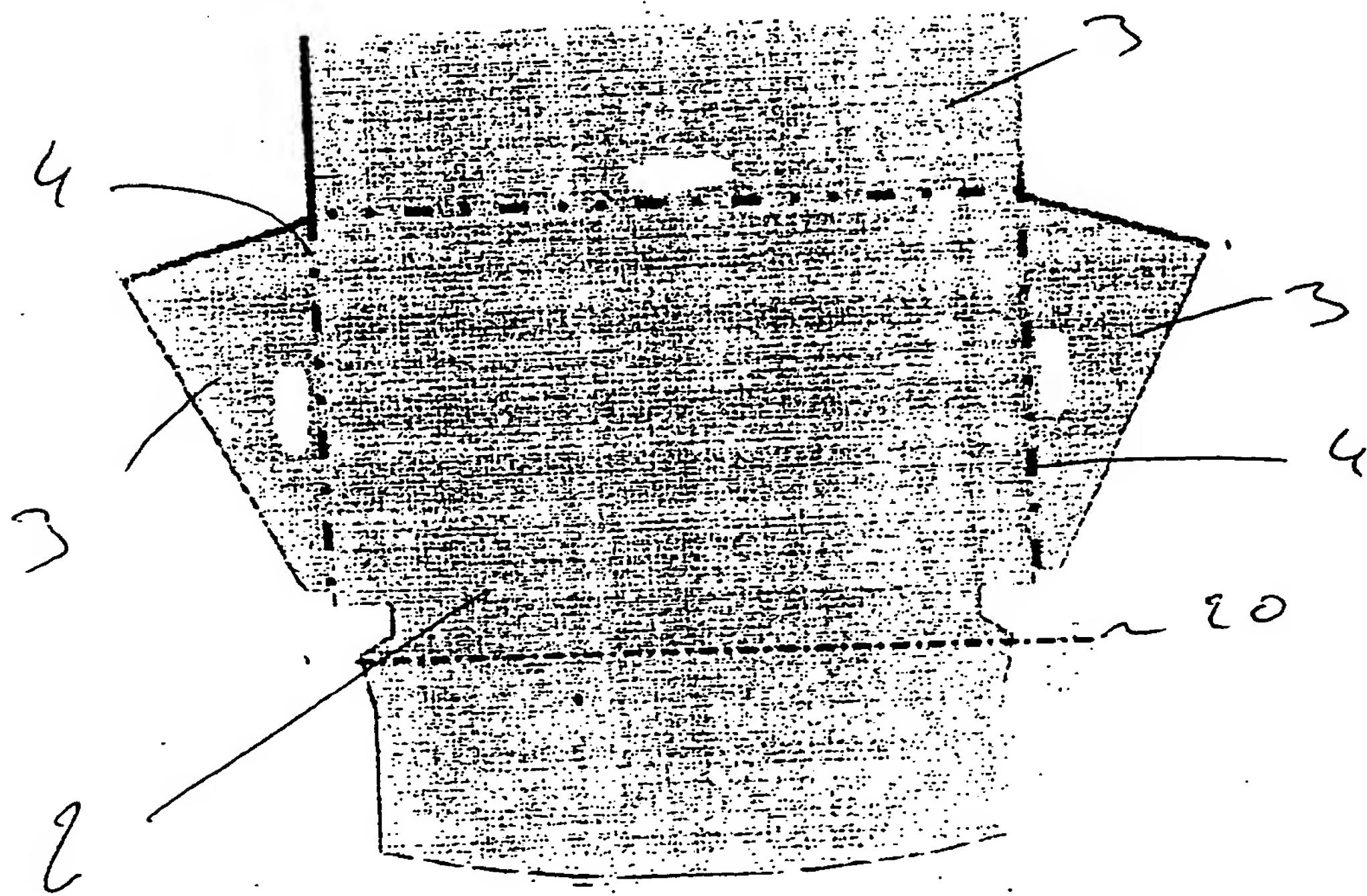
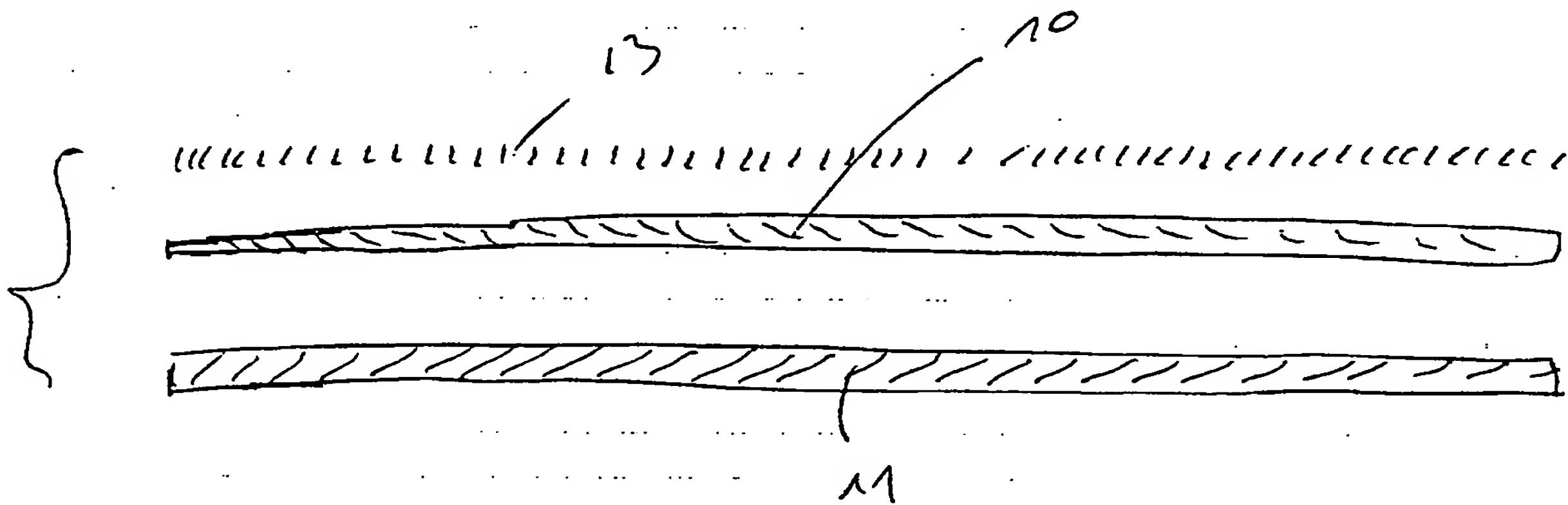
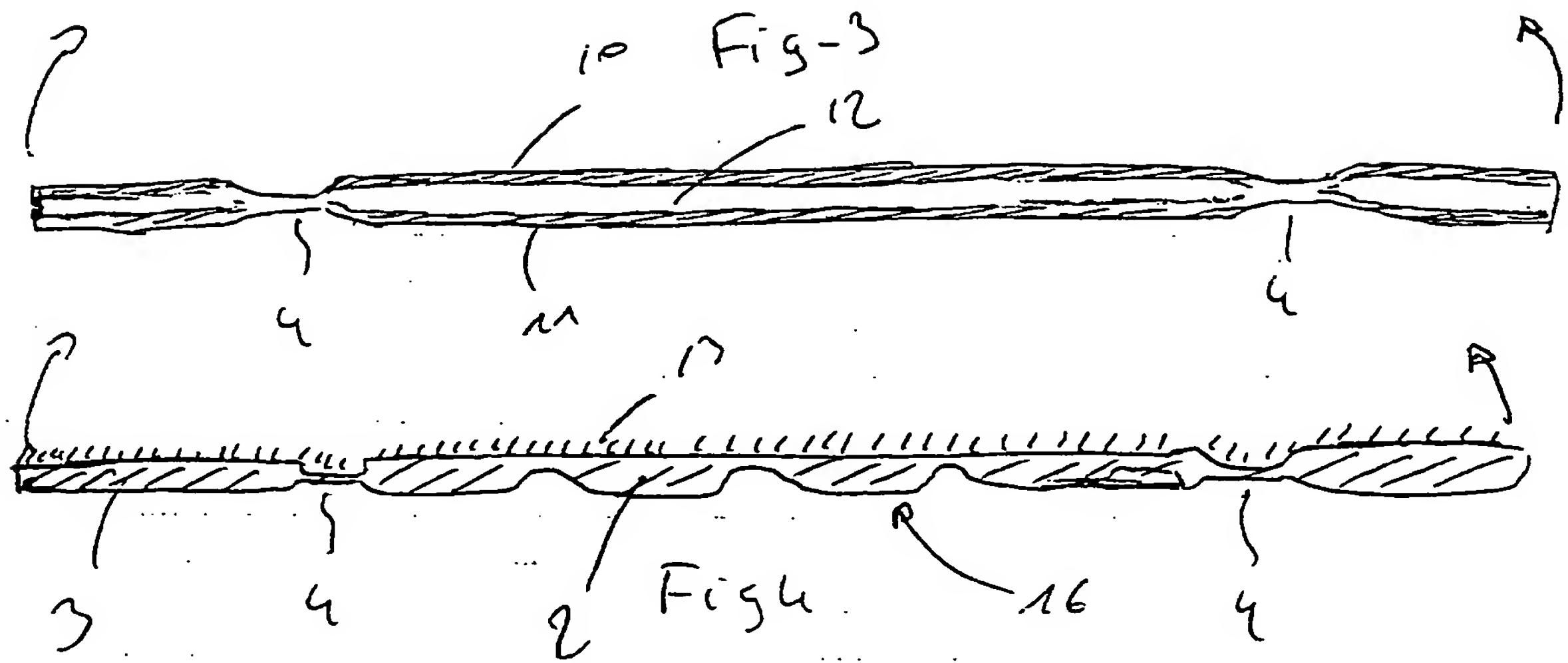


Fig - 2



2834260



RAPPORT DE RECHERCHE
PRÉLIMINAIRE

2834260

N° d'enregistrement
nationalFA 613763
FR 0200015établi sur la base des dernières revendications
déposées avant le commencement de la recherche

DOCUMENTS CONSIDÉRÉS COMME PERTINENTS		Revendication(s) concernée(s)	Classement attribué à l'invention par l'INPI
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes		
X	WO 99 46145 A (BAUMEISTER & OSTLER GMBH CO ;SEEL HOLGER (DE); AMENT EDUARD (DE)) 16 septembre 1999 (1999-09-16) * page 6, dernier alinéa; figures 1-3 * * revendications 1,4,5,8,9 * * page 8, dernier alinéa; figures 5-8 *	1-3,5,10 6,7	B60R13/01 B60R5/04
Y	WO 98 38065 A (COLLINS & AIKMAN AUTOM SYST ;JOHANSSON MICHAEL (SE); ROESSLE HANS) 3 septembre 1998 (1998-09-03) * page 3, dernière ligne - page 4, ligne 2; revendications 3,7; figures *	6,7	
A	US 5 110 171 A (ANTHONY COLLEEN P) 5 mai 1992 (1992-05-05) * abrégé; figures * * colonne 2, ligne 35 - ligne 50 * * colonne 5, ligne 66 - colonne 6, ligne 5 *	1,2,10	
X	US 4 991 899 A (SCOTT DENNIS P) 12 février 1991 (1991-02-12) * abrégé; figures 1,2,5-7,9 * * colonne 4, ligne 47 - ligne 59 * * colonne 6, ligne 15 - ligne 48 * * colonne 7, ligne 23 - ligne 57 *	1-3,9	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHÉS (Int.CL.7) B60R B60T
X	US 2 898 146 A (HYMAN YUDENFREUND) 4 août 1959 (1959-08-04) * le document en entier *	1,10 -/-	
1	Date d'achèvement de la recherche 5 juillet 2002	Examinateur Meijs, P	
CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITÉS		T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant	
X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire			

**RAPPORT DE RECHERCHE
PRÉLIMINAIRE**

 établi sur la base des dernières revendications
 déposées avant le commencement de la recherche

2834260

N° d'enregistrement
nationalFA 613763
FR 0200015

DOCUMENTS CONSIDÉRÉS COMME PERTINENTS		Revendication(s) concernée(s)	Classement attribué à l'invention par l'INPI
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes		
X	EP 1 136 322 A (CERA) 26 septembre 2001 (2001-09-26) * alinéa '0037! * * alinéa '0045! - alinéa '0046! * * revendications 1,2,5; figures 1-5 *	1,6,10	
A	---	7	
X	US 5 570 921 A (BROOKER GREGORY A) 5 novembre 1996 (1996-11-05) * le document en entier *	1-3,5-8, 10	
X	DE 100 16 842 A (HOLZAPFEL & CO KG GEB) 18 octobre 2001 (2001-10-18) * alinéa '0025! - alinéa '0026! * * colonne 6, alinéa 35 - colonne 36 * * revendications 1,11-13; figures 1,3 *	1-3,5-7, 9	
X	US 5 322 335 A (NIEMI KARL A) 21 juin 1994 (1994-06-21) * colonne 4, ligne 47 - colonne 5, ligne 63 * * figures 2,3,13A-13C * * colonne 7, ligne 46 - colonne 8, ligne 5	1-3,10	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHÉS (Int.CL.7)
A	*	6,7	

1	Date d'achèvement de la recherche	Examinateur	
	5 juillet 2002	Meijs, P	
CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITÉS		T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant	
X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire			

2834260

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET FRANÇAIS NO. FR 0200015 FA 613763**

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche préliminaire visé ci-dessus.

Les dits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date d**05-07-2002**

Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets, ni de l'Administration française

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication		Membre(s) de la famille de brevet(s)		Date de publication
WO 9946145	A	16-09-1999	DE BR CN WO EP HU JP	19810714 A1 9904859 A 1258255 T 9946145 A1 0981464 A1 0002502 A2 2001524916 T	30-09-1999 18-07-2000 28-06-2000 16-09-1999 01-03-2000 28-12-2000 04-12-2001	
WO 9838065	A	03-09-1998	SE AU EP SE WO	511307 C2 6315098 A 0963308 A1 9700682 A 9838065 A1	06-09-1999 18-09-1998 15-12-1999 27-08-1998 03-09-1998	
US 5110171	A	05-05-1992		AUCUN		
US 4991899	A	12-02-1991		AUCUN		
US 2898146	A	04-08-1959		AUCUN		
EP 1136322	A	26-09-2001	FR EP	2806682 A1 1136322 A1	28-09-2001 26-09-2001	
US 5570921	A	05-11-1996		AUCUN		
DE 10016842	A	18-10-2001	DE	10016842 A1	18-10-2001	
US 5322335	A	21-06-1994	CA	2130148 A1	01-03-1995	